

# مشخصات فنی شیر غلافی



## استانداردهای ساخت: (Manufacturing Std.)

- ابعاد و سوراخکاری فلنج بر اساس استاندارد (DIN 2501) DIN EN 1092-1 باشد.

## قطعات و مواد اولیه: (parts & raw material)

### ۱. بدنه: (Body)

از فولاد کربنی Rst37-2 مطابق استاندارد DIN EN 10025/ S235 JRG2 و به روش جوشی ساخته شود.

ارائه گواهی آنالیز شیمیائی و متالوگرافی و نتایج تست های مکانیکی ( سختی، کشش و ضربه) الزامی است.

### ۲. سیلندر خروجی: (Cylinder)

از استنلس استیل با گرید (AISI 304) 1.4308 و مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

### ۳. غلاف: (Sleeve)

از استنلس استیل با گرید (AISI 304) 1.4308 و مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

### ۴. میله رابط: (Shaft)

از استنلس استیل با گرید (AISI 420) 1.4021 و مطابق با استاندارد DIN EN 10088-3 باشد.

### ۵. سطح آب بندی دیسک: (Disc seating surface)

از جنس NBR و در صورت درخواست مشتری EPDM می باشد.

#### ۶. پیچ و مهره ها و واشر: (Bolt & Nut & Washer)

پیچ، مهره و واشرهای داخلی (در تماس با آب) از استنلس استیل A2 مطابق استاندارد ISO 3506 (DIN 267-13) و پیچ، مهره و واشرهای خارجی از فولاد گالوانیزه شده باشند.

#### ۷. رنگ: (Corrosion protection)

پوشش رنگ پودری اپوکسی با پاشش به روش الکترو استاتیک که ضخامت آن حداقل 250 میکرون بوده و دارای گواهینامه مجاز برای آب آشامیدنی از مؤسسات معتبر بین المللی باشد.

#### ۸. تست هیدرواستاتیک: (Hydrostatic test)

تست آب بندی بدنه باید مطابق با استاندارد DIN EN 12266-1 صورت گیرد.

#### ۹. کنترل حین فرآیند: (QC-Plan)

کلیه مراحل تولید باید مطابق برگه طرح کیفیتی کنترل شده و کلیه مستندات قابل ارائه باشد.